

G9424, G9G44, G9A68, G9444, G9527, G9445, G9G45, G9452 СЕРИЯ

 Vc = м/мин.
 fz = мм/зуб
 RPM = об./мин.
 FEED = мм/мин.

С 2 ЗУБЬЯМИ - ОБРАБОТКА ПАЗОВ

ISO	VDI 3323	Описание материала	Ae	Ap	Параметр	Диаметр фрезы(D)												
						1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	20.0
P	1-4	Нелегированная сталь	1.0D	0.5D (0rØ3:0.2D)	Vc	45	45	50	55	65	70	70	70	70	70	75	75	70
					fz	0.004	0.008	0.01	0.015	0.025	0.031	0.039	0.057	0.064	0.065	0.063	0.062	0.063
	RPM	14324	9549	7958	5836	5173	4456	3714	2785	2228	1857	1705	1492	1114				
	FEED	115	153	159	175	259	276	290	318	285	241	215	185	140				
	5		1.0D	0.5D (0rØ3:0.2D)	Vc	25	25	30	35	40	40	45	45	40	45	45	50	45
	fz	0.004	0.008	0.01	0.016	0.025	0.031	0.041	0.05	0.05	0.048	0.048	0.05	0.05				
	RPM	7958	5305	4775	3714	3183	2546	2387	1790	1273	1194	1023	995	716				
	FEED	64	85	95	119	159	158	196	179	127	115	98	99	72				
	6-7	Низколегирован. сталь	1.0D	0.5D (0rØ3:0.2D)	Vc	45	45	50	55	65	70	70	70	70	75	75	70	
	fz				0.004	0.008	0.01	0.015	0.025	0.031	0.039	0.057	0.064	0.065	0.063	0.062	0.063	
RPM	14324	9549	7958	5836	5173	4456	3714	2785	2228	1857	1705	1492	1114					
FEED	115	153	159	175	259	276	290	318	285	241	215	185	140					
8-9		1.0D	0.5D (0rØ3:0.2D)	Vc	25	25	30	35	40	40	45	45	40	45	45	50	45	
fz	0.004	0.008	0.01	0.016	0.025	0.031	0.041	0.05	0.05	0.048	0.048	0.05	0.05					
RPM	7958	5305	4775	3714	3183	2546	2387	1790	1273	1194	1023	995	716					
FEED	64	85	95	119	159	158	196	179	127	115	98	99	72					
10	Высоколегир. сталь	1.0D	0.5D (0rØ3:0.2D)	Vc	45	45	50	55	65	70	70	70	70	75	75	70		
fz				0.004	0.008	0.01	0.015	0.025	0.031	0.039	0.057	0.064	0.065	0.063	0.062	0.063		
RPM	14324	9549	7958	5836	5173	4456	3714	2785	2228	1857	1705	1492	1114					
FEED	115	153	159	175	259	276	290	318	285	241	215	185	140					
11.1 11.2		1.0D	0.5D (0rØ3:0.2D)	Vc	25	25	30	35	40	40	45	45	40	45	45	50	45	
fz	0.004	0.008	0.01	0.016	0.025	0.031	0.041	0.05	0.05	0.048	0.048	0.05	0.05					
RPM	7958	5305	4775	3714	3183	2546	2387	1790	1273	1194	1023	995	716					
FEED	64	85	95	119	159	158	196	179	127	115	98	99	72					
M	14.1	Нержавеющая сталь	1.0D	0.5D (0rØ3:0.2D)	Vc	20	25	25	30	35	35	35	35	35	35	35	35	
fz	0.003	0.007	0.009	0.016	0.025	0.031	0.04	0.053	0.059	0.058	0.059	0.068	0.064					
RPM	6366	5305	3979	3183	2785	2228	1857	1393	1114	928	796	696	557					
FEED	38	74	72	102	139	138	149	148	131	108	94	95	71					
K	15-20	Серый чугун Высокопрочный чугун Ковкий чугун	1.0D	1.0D	Vc	60	55	60	55	60	55	55	60	55	55	55	55	
fz	0.005	0.008	0.012	0.018	0.024	0.03	0.043	0.063	0.077	0.102	0.119	0.145	0.189					
RPM	19099	11671	9549	5836	4775	3501	2918	2188	1910	1459	1251	1094	875					
FEED	191	187	229	210	229	210	251	276	294	298	298	317	331					
N	21~22	Алюминиевый сплав	1.0D	1.0D	Vc	140	130	140	145	140	145	145	145	145	140	145	140	
					fz	0.004	0.007	0.01	0.015	0.021	0.025	0.032	0.043	0.053	0.065	0.073	0.085	0.11
	RPM	44563	27587	22282	15385	11141	9231	7692	5769	4615	3714	3297	2885	2228				
	FEED	357	386	446	462	468	462	492	496	489	483	481	490	490				
	23~25	Алюминиево-литиевый сплав	1.0D	1.0D	Vc	140	130	140	145	140	145	145	145	145	140	145	140	
	fz				0.004	0.007	0.01	0.015	0.021	0.025	0.032	0.043	0.053	0.065	0.073	0.085	0.11	
	RPM	44563	27587	22282	15385	11141	9231	7692	5769	4615	3714	3297	2885	2228				
	FEED	357	386	446	462	468	462	492	496	489	483	481	490	490				
	26-28	Медь и медные сплавы (Бронза / Латунь)	1.0D	1.0D	Vc	80	95	105	105	110	105	105	110	105	105	105	110	105
	fz				0.004	0.007	0.01	0.015	0.019	0.025	0.033	0.043	0.055	0.066	0.078	0.085	0.11	
RPM	25465	20160	16711	11141	8754	6685	5570	4377	3342	2785	2387	2188	1671					
FEED	204	282	334	334	333	334	368	376	368	368	372	372	368					
29.1	Неметаллич. материалы	1.0D	1.0D	Vc	80	95	105	105	110	105	105	110	105	105	105	110	105	
fz				0.004	0.007	0.01	0.015	0.019	0.025	0.033	0.043	0.055	0.066	0.078	0.085	0.11		
RPM	25465	20160	16711	11141	8754	6685	5570	4377	3342	2785	2387	2188	1671					
FEED	204	282	334	334	333	334	368	376	368	368	372	372	368					
H	40	Отбелен. чугун	1.0D	0.5D (0rØ3:0.2D)	Vc	25	25	30	35	40	40	45	45	40	45	45	50	45
fz	0.004	0.008	0.01	0.016	0.025	0.031	0.041	0.05	0.05	0.048	0.048	0.05	0.05					
RPM	7958	5305	4775	3714	3183	2546	2387	1790	1273	1194	1023	995	716					
FEED	64	85	95	119	159	158	196	179	127	115	98	99	72					

※ При использовании длинных и экстра длинных фрез необходимо снизить подачу на 50%

